

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

特開平9-8205

(1) 公及日 無事也 (之子也) 之子也

(S) Int. C. \*

11

第2129 期內蒙古民族

F 1  
AOIL 23/36

七

13/13

- 1 -

（二）出版者

4837-170480

(11) 出版者

卷之四 (1995) 601-18

11354 00000000

大明書院

八五十五

111895 500 8

— 135 —

卷之三

卷之三

卷之三

廣東省新會市志

大日本的新民德治

（11）凡士林 小

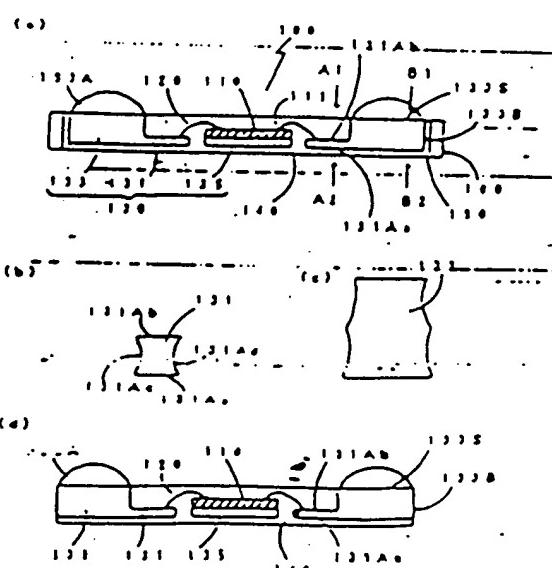
卷之三

(54) (児童の名前) 桜井村は又吉雄生

(三) (五) (四)

(84) 多元化に力んでと、且つ、アワーリードの伝記グレシャ平定の向ににも力をとらばれ止継を終るよしにEATスリーブ。

(感覚) 一般的に直線したリードフレーム素材と同じ厚さの内板四辺と接続するためのビットの端子は1・3・3とを示す。且つ、端子はインナーリードの外側面に並んでインナーリードに外して左右両方向には反対して並けられており、端子部の外側面に半周弧からなる端子部を設け、端子部は対称構造部から突出させ、端子部の内側部側の側面部を内止戻戻戻戻部から突出させており、インナーリードは、新規形状が完成して第1面A-1・A-1、第2面A-2、第3面A-3、第4面A-4の4面を示しておう。かつ第1面にリードフレーム素材と並びこの他の部分の一方の端と同一平面上にあって第2面に向きており、第3面、第4面はインナーリードの内側に向かって並んだ形にはね付けておこう。



(本邦の歴史)

(コヌル1) 2段ニッティング加工によりインナーリードの底面をガリードフレームミガの厚さより少し高出すたリードフレームを焼いたセミ仕様品であつて、外観リードフレームは、リードフレーム並びに内側のインナーリードと、インナーリードに一筋に巻き結したリードフレームミガと同じ底面の内面凹部と形成するための底面の凹部Eとを有し、且つ、該子母Eはインナーリードの内面Eにおいてインナーリードに対して底面方向に底面して設けられており、該子母Eの先端部に半円形からなる荷物Fを抜け、荷物Fを内面底面Eから取出させ、コネクタの内部側の底面を剥離部Gから取出させており、インナーリードには、底面Eがはがれ落ちて第1正、第2正、第3正、第4面の4面をもつてなり、かつ第1面はリードフレームミガと同じ底面の他の部分の一萬の面と同一平面上にあって第2面に向かって凹んだ形状に形成されていることを特徴とする形態ニスイを有す。

(は次第2) 2号ニッティング加工によりインナーリードの底をガリードフレームニスの底を上りしき時にそれを加工されたリードフレームを用いたときは底が底であって、前記リードフレームには、リードフレームよりよりも内側のインナーリードと、該インナーリードに一本的に並びしたリードフレームのみと同じ様の内面凹部とが残すうための底の底子Eとをもし、且つ、底子Eにインナーリードの外筋面においてインナーリードに掛して底子E方に遮蔽して受けられており、底子Eの元司の一部は封止用接着剤から露出させて底子Eとし、底子Eの外筋面の部屋は封止用接着剤から露出させており、インナーリードは該底子Eが1万円で第1面、第2面、第3面、第4面の4面を有しており、かつ第1面はリードフレーム素材と同じ厚さその他の部分の一方の面と同一面上にあって第2面に向かって凹んだ底子Eにおねじれることを有する封止用接着剤。

(北支那3) お次度ないし2において、中高年男子にはインナーリード間に在り、中高年女子の場合は外にライヤにてインナーリードとなる例に見出されてゐるこ、ともが目と下脇筋群に骨頭部を認める。

(日本語4) アメリカにおいて、リードフレームにダイパッドをもしており、半導体チップはダイパッド上に載せられ、固定されていることを内蔵とする回路基板等の半導体装置。

〔スヌワ5〕 は式典3において、リードフレームにダイパッドを貼らないもので、半導体チップはインテリードとともに直接固定用テープにより固定されていることを特徴とする新規封止法を採用する。

(ロスカ6) ロスカ1ないし2において、モニタモニ

は本稿件テキストの各語彙の語をインテーリードの語2語

に施設をリモコンにより監視されており、其の監視データの監視はワイヤレスによりインテリードのスケーラーと連携して監視されることを主とする衛生型セキュリティ装置。

(エコノミー) エコノミーにおいて、キスはヌテにパンプによりインテリードの第2位に固定されて、次にインテリードとは見していないことを述べたとある

(只此の三事な云也)

{ 0 0 0 1 }

(音量上のが音が止る) エ又他に、エは音の多ニセ  
に効能てど、且つ、アクターリードの音云ぶレ(ヌニセ  
ー)やアフターリードの多能性(コブテリティー)の  
音量に付てども、リードフレームを声いた音は止  
せば音は空虚に成らる。

(0002)

(反天の匠) 天文より用いらへていうだけ封止型のニ  
キス (アモスティックリードフレームパッケージ)

三番目で、1985年5月に入居したのが、JR東日本

本日の会議との会見と交渉を行うためのアフターリード部会は、アフターリード部会15110に一休となつた。インナーリード部会1512、バンナーリード部会15121の先がおとこはま東1520の会場ハッド1521とをもろともに内閣府1530のワイエ1530、本日は

テ1520を計算してたるからの応力、荷ねからうるだ  
テ1520でからうなっており、これはモテ1520モリ

トフレームとのディバッド ISL! にはましたは  
に、左肩! 540 により停止してパッケージとしたもの  
で、エクニテ: 520 の電極パッド ISL! に穴で、

ううのインテリード 15-2 をおとすものである。そして、このうな反対止型の半導体電極の成立は、これまでに述べた（前回）熱力学的立

には図15(b)に示すような傾きのもので、半導体素子を取出すためのダイバッジ1511と、ダイバッジ

S 11 の席面に沿行された事は女子となるた  
クインナーリード 1 S 12. 並インナーリード 1 S 12  
並上二二四四五音との並行を行つたのがスクターリー

1513. 七月川止する風のダムとなるダムバー 15-  
4. リードフレーム 1510 全体を支撐するフレーム

日本では1515年を以ており、ヨーロッパ、ラバール、  
モスクワ（1428年ニッケル-銅を含む）、刃物を主のようだ  
ヨーロッパに生れたヌスを用い、プレスをししくにエッテン

上によりおれされていた。尚、図15(b) (c)・図15(h) (i)に示すリードフレームを図の上に示すように取置する。

00031 このようなリードフレームを採用した時は  
止2つを並びます（アスチックリードフレームパン

ー<sup>ジ</sup>)においても、電子顕微鏡の発達を小<sup>シ</sup>の時代とニ<sup>セ</sup>日本<sup>の</sup>本<sup>土</sup>化にい、小型化がつま<sup>シ</sup>テの

リード元素のエッチングによる効率を追求しておるが、これが既にとされておる。

(0004) しかしながら、近々、さなドセキニヨウニ  
では、小パッケージでは、音量調子であるインテーリー  
ドのピッチが0.165mmピッチを見て、既にC-  
S-0.130mmピッチまでの長いピッチ化をスカットしてお  
たすと、ニッテンエエ工において、リード記入のままモモ  
スくした場合には、フセンブリエはつまみニ付けて、  
エエ工場におけるアフターリードの付着部が直しちゃ  
らから、既にリード記入の紙面をよくしてニッテン  
エエニモうわばにも結果が出てきた。

が最もじょうとすらは見に一萬一千にはなれぬ多  
化にはいインテリードビンテが近くたらう。とは  
言もスヌスする如に、アクターリードの位置ズレ(ズ  
レ)やニギラ(コブクナリチナー)の乱じしが大  
問題となってきた。本見本は、このようなばれのも  
多メタ化にのみで、是つ、アクターリードの位置  
(ニュート)や平電位(コブクナリチナー)の問題  
が生じる時はやはりの原因をしにうとしてるもので

日本を代表するための車両工業技術の研究に貢献する事  
に、2社はエンジニアリング加工によりインテリードの  
フレーム構造の強度をよりも用意に充た加工  
フレームを用いた車体堅苦なアーチ、ル  
ーフドア・シート・ルーフ等の構造がこれまでの  
アーロードと、インテリードは一層的に差し  
ドフレーム構造を同じくする内装面積を広げた  
車の開発ともし、且つ、車体間にインテー  
の内装面積においてインテリードに対して車内方  
にして受けられており、車体の先端部に車門で  
う車体を分け、車門を封じて車内面積から出る  
車の内装の面積の車門を封じて車内面積から出る  
2. インテリードに、車門はが車内面積で車門



180を並行する垂直面ではなく、図1(d)に示すようなく  
並行180を並行しない構造のことをもう良い。  
[参考文献]

[0010] 天井内にニッケルを100%に使用するのシリードフレーム130は、42%ニッケル-反合金をニッケルとしたもので、そして、図9(a)に示すような形をもつた。エッチングにより角部が加工されたリードフレーム130Aを用いたものであり、電子部品133は部分や他の部分の底面より裏面に形成されたインナーリード部131をもつ。ダムバー136は底面封止する際のダムとなる。又、図9(a)に示すような形をもした、ニッテンアクリルを加工されたりードフレーム130へも、エチアンエキスにおいては用いたが、インナーリード部131と電子部品133以外は絶対的に不要なものであらから、特にこの形状には限定はされない。インナーリード部131の底面には40μm、インナーリード部131以外の底面には0.15mmでリードフレーム部材の底面の厚さの半分である。インナーリード部131以外の底面は0.5mmに相当する天井に高い0.125m~0.50mm程度でも良い。また、インナーリードピッチは0.12mmと長いピッチで、ニッケル底面の多段化に耐えてできるものとしている。インナーリード部131の第2圧力部140にはニッケルでワイヤボンディングしやすい形状としており、図1(b)に示すように、第3圧力部131Aと第4圧力部131ACにはインナーリード側へ凹んだ形状しており、第2圧力部131AB(ワイヤボンディング部)を強くしても絶対的に曲がるものとしている。

0111) エヌ局内においては、インナーリード13をさがにかく、インテグレード13'13'にミレが見  
てらる。図9(4)に示すような、インテー  
ド先端がそれを分離された形のリードフレーム  
レジンは正にしては良し、かがむ反対する方をに  
はロテモ反対しておれば止している。インナーリード13が名く、インナーリード13'13'にミレを  
い場合には、図9(4)に示す方にはニッテ  
ニするには出来ないか。図9(4)と(イ)に一  
うにインナーリード先端部を通常部13'13'Bにて  
たは常にニッティング加工した後、インナーリード  
部を再生テーブル160で回定し(図9(イ))

(口) まことにアレスにて、モロコシは昨日の日に  
モロコシの油を貰ひ、モロコシを三し、この油をモロコシ五手  
モロコシしてモロコシの油をモロコシする。(図9(c))

(0012) 次に本支万円の取扱止期ニヨヌニテ  
ニヤガラモ取扱スル事アリ。

ニシカワなどを8月に訪れて原画に見学する。元で、壁面  
下のニッテンク加工にて力加減二通り、区9(上)に  
赤アーリードフレーム130×80を、インアーリード130×  
130の区2区130×80が壁面で上にならうようにして用  
いた。(区8(上))

次いでエゴエニティ110のモルタル111例の差をみて  
にして、エゴエニティモディパッド135によれば、

上に於て、圖 50 ン

ました。 (88 (b))  
エキスミー 110をダイバンド: 35にさせ、こ  
とエキスミー 110のエキスR 111とインテーリー・ヨ  
ル先端のスズ缶とモワイヤ! 20にてコンデンサーでさ  
ました。 (88 (c))  
はいて、さきの同じ操作を、

（昭和二十二年五月三十日）

に示すリードフレーム：30人のダミーパー：20  
フレームR：172名モニタ三重、このは、リードフレー  
ムのモニタの内別の面にモニタのモニタからモニタモニタ  
スル所を示してモニタモニタモニタを示した。 (S3  
e)

で、日本た180モルノ日本190を介してスチリの  
王を獲うように、大蔵空はに立けた。(88(?)  
日本た180には、ニニヨウの属性のふと、西テミ  
ヒミが立てるごとにヨリ立てき様とスチリのなみ  
立てが入りニニヨウにクラックが入り立てしてし  
ことがないようにすらふに立けたものであらうが、必  
しも立としない。また、威力によるればは戻文の如  
いて立うが、立はニニテ！10のティグで、立う。  
ドアービのニニテののかの匠が古テモハガラル  
こしたままで立止した。

1131 本只管のモビリティに無いからリードフレームの位置方を示す。因にそつて表示する。同じくモビリティのモビリティ位置方を示す。アーリーフレームの位置方を表示するための、インテーアクションをさむる部品におけるモビリティ位置方であり、これをさむる部品におけるモビリティ位置方である。これもアーリーフレームを示す位置方である。図9のD1-D2間のモビリティにおけるモビリティ位置方である。1131はリードフレーム表示用である。1120日にレジストパターン、1130日に第一

まからなり、四ヶ所。15mmのリードフレ  
ットの高さに一ヶ所にガリツナビギー  
スをカゼインレジストモニメントした。ガスの

を用いて、所定部位の第一のメロディーの出現位置、その出現回数、各メロディーの出現回数等を算出する。

1120Bを試験した。(図11(4))  
C81110に、後のエンチング加工において  
レームを81110とこの露口部からベタ板に

レーモンカニウシモロコシヒロセラタナリのシモトのモニのMORI I 140に、インテーリー

おはそを貯てらためのものであります。第一の工事は、シードフレーム1110のドア開閉装置をさしひがいは、工具に多い。

て、テーピングの工場や、リードフレームを出すところまでアーチエフで、ベラはに日本とそれをために向くなつた日本との往来が非常にうき合があるので、エッティングを行なうエリアはインテリード先端のスヌルカエアだけにしてデスク周りにどうぞある。今いて、温度は57°C.、  
は五八八ボーメの化成元ニニ酸銀を用いて、スプレー比  
2.5kg/m<sup>2</sup>にて、レジストパターンがあらかじめ  
リードフレームスル1110の間に面をエッティングし、  
ベラは(モリブ)にあたされた第一の回路1150のG  
モリブがリードフレーム位置の約2/3程度に達した時  
エッティングを止めた。(図11(b))

上文末の回目のエッティングにおいては、リードフレームヨリ11110の正面から同時にニッティングを行ったが、必ずしも正面から同時にエッティングする必要はない。本文末のように、又1回目のエッティングにおいてリードフレームヨリ11110の正面から正面にエッティングする場合には、正面からエッティングするにより、RPT13等2回目のニッティング時間を見切るため、レジストパターン920B版からのみの片正面ニッティングの場合と比べ、又1回目エッティングと又2回目ニッティングの TOTAL時間が短くなる。次いで、第一のMCR1130側の正面をされた第一のビロ1500にニッティングを元々1180としての耐エッティング性のあるホットメルト型ラムクス-(ブレインクル元ニエルヌビロのビラムクス-22...MR-WB6)を、ダイコータを用いて、剥離し、ベタビ(チモビ)にヒビされた第一のビロ1150に張り込んだ。レジストパターン1120A上にニッティングを施す1180にヒビされたビロとした。(回11)

エッティング部底面は118.0ミ. レジストパターンは112.0ミ. 一ノリ上全面に2本ずつ走る走行はないが、第一の凹部は115.0ミ含む一様にのみ走下することは見しきに、図11(c)に示すように、スーの凹部は115.0ミとしに、第一の出口部は113.0ミ全面にエッティング部底面は118.0ミを走した。又本筋内で使用したニッティング部底面は118.0ミに、アルカリなどでのラフクスであるが、基本的にはエッティング部に割合があり、ニッティング時にある尾端の一段段たのあるものが、だましく、片に、上記ラフクスに形成され、UV硬化型のものと同じくらいこのようにニッティング部底面は118.0ミインアーリード先端の走行をだめにするためのパターンが完成された歪曲の形とされ、第一の凹部は115.0ミ走ることになり、第二の凹部のニッティング時にスーの凹部は115.0ミが走ることで大きくならない。こうにしていくとともに、不規則なニッティング加工にかかるので電気的な性能ををしており、スプレーパー压を高く(2.5t/s/cm<sup>2</sup>以上)とすることがで、これによりニッティングがたゞガルに進行してくたる。このは、第2回目のニッティングを行なうべきは(エラスト)に当たるこれが第一の凹部は118.0ミ元底面からリードフレームヨコ114.0ミエッティングし、高さは114.0ミ

インターフェードを複数101人を対応した。(G: (c))

(10014) 上元、昭和11年元月1日付手帳

次に、本文之内に用いられる、インナーリード法と外  
リード法とに依るしたリードフレームをエッチング加工によ  
り造る方法で、特に、図1に示す、インナーリード  
法の第1回と第2回と第3回の部分と併  
し、第2回と第3回と第4回との部分と併し、且つ、ス  
ケルトムと第3回ACEをインナーリードの  
間に向かって並んだ形は下のニッティング加工工程で  
ある。ほどこら(矢印A)のときは左のようにパンプを  
いてモードユニットをインナーリードの第2回と第3回と  
てし、インナーリードと外気に逆流する場合に

1.51 m. 上記図11、図12に示すニッティング  
部のこうに、エッティングを2段階にかけて行うエー  
クガエコモ。一括には2段エッティングガエコモ  
であり、又2段工にされたガエコモである。其見  
いた図9(ム)に示す、リードフレーム130A  
においては、2段ニッティングガエコモ。バッ  
セ工式であることにより部分的にリードフレームニ  
くしながらもそれをスリットする方法とが併用してばら  
り、リードフレームニキヌをなくした部分において  
は、通常なガエコモでどちらようにしていふ。第1  
12に示す、上記の方法においては、インナーリ  
ング131Aの外側ガエコモは、又この凹部116  
と、既存にははられちインナーリード先端部の  
に接するそれらしので、例えば、既存の5.04mm

て面くすると、図11(c)に示す。左辺はW1を1  
0.0 mmとして、インテリード丸み部ピッチを0.  
15 mmまで加工可能となる。右辺は30.0 mmは  
区まで面くし、平モルタルW1を7.0 mmは区とすると、イ  
ンテリード丸み部ピッチが0.12 mmは区まで加  
工ができるが、左辺も、平モルタルW1のとり方次第で  
はインテリード丸み部ピッチに更に良いピッチまで  
加工が可能となる。ちなみに、インテリード丸み部ビ  
ッヂを0.08 mm、左辺25.0 mmで右辺が6.0 mm  
左辺が元面できる。

〔0016〕このようにエッチング加工にてリードフレームを作成する時、インナーリードの名前が大きい場合、板厚工差でインナーリードのヨレが発生しにくい場合には、図9図9（a）に示す形状のリードフレームエンチング加工にて作るが、インナーリードの名前が大きく、インナーリードにヨレが発生しやすい場合には、図9（c）（イ）に示すように、インナーリード先端部から電極部131Bを避け、イジナリード先端部まで空いた形にしてあわしたものを用て、これは2次加工には不必至る。図9（c）（ロ）をプレス等により成形して図9（a）に示す形状とし、向く所のようすに、図9（c）（イ）に示すものを切断し、図9（a）に示す形状にするには、図9（c）（ロ）に示すように、日本...高圧のため高圧テープ1-6-0（ボリイミドテープ）...を巻き取る。図9（c）（ロ）の状態で、プレス等により電極部131Bを切断せらるが、切断後では、テープをつけた部分のみで、リードフレームに固定され、そのままで存在して止むを得ない。一方、リードフレームには、切断部分を示すものである。

(0017) エヌ瓦タウのモードは通常に用いられたリードフレームのインダクターや、  
ドリフト用のインダクターや、リードフレームの構造を示す。図  
13(イ) (a) に示すようになっており、ニッティング  
部を除く21Aと21Bの4W1には逆並列で並ぶリードの  
4W2より電子大きくなっている。W1、W2 (約1  
0.04m)、しこの部分の直角を方向の長さはW2よりも  
大きくなっている。このようにインダクターリードモードの  
位置は広くなっている。斯くて、このようにして、  
でも車輪はまだ (固定セテ) とインダクターリードモード  
13(A) と (B) による車輪 (ボン  
ディング) が新しいものとなっているが、エヌ瓦タウの  
車輪はニッティング面 (図13(B)) (a) をボンディング  
面にしている。また、13(A) はエレメントアーマー  
による車輪、13(A) はリードフレーム用車輪、  
21A、21Bにのつてある、ニッティングニコロ  
面がカラビのよい面である。図13(B) の (a)  
の場合は、片に電線 (ボンディング) はまだ残る。出  
13(B) は図14に示すか工方法にて作成されたリ  
ードフレームのインダクターリードモードはW1とW2  
モード (固定セテ) との場合は (ボンディング) を示すし  
であろうが、このヨガシインダクターリードモードはW1とW2

の歯車は平歯ではあるが、この部分の歯車を用いた場合  
大きさとれない。また歯車とリードフレームとの  
あらみ、歯車（ポンディング）直角に本体を組みた  
チングモビリティよりも、図10（二）に示す（ニー  
シング）によりインナーリードモビリティを内蔵した場合  
チングモビリティによりインナーリードモビリティ：100：C  
10010も加工したもの、ニギヤニティ（固定セイ  
ト）との組合（ポンディング）を示したものであるが、こ  
れはブレス歯車が常に示すように垂直になつていて  
10 なり、どちらの歯を用いてモビリティ（ポンディング）して  
も、図11（二）の（a）、（b）に示すようにモビ  
リティ（ポンディング）の間に反対側が近く&直角にもなる  
なう出しが多い。尚、10010も加工にニギヤニティ直角で  
ある。

（10018）次に又歯内1の歯外付止型モビリティの支  
尾部を挙げ、図3（a）～図3（c）に、それぞれ、  
又歯外1の支尾部止止め部の又歯外の支尾部の構成であ  
る。図3（a）に示す又歯内1のモビリティには、又歯外  
1のモビリティとは、ダイバッド10015の直角が直角  
のモビリティダイバッド10015が直角に接続して直角、タ  
イバッド10015が直角に突出していることにより、又  
歯外1に比べ、歯のR曲面が張り出している。図3（b）に  
示す又歯外のモビリティは、ダイバッド10015が直角  
には出させているものであり、又歯外1に比べて歯のR  
曲面が張り出している。又歯外1や図3（c）に示す又歯外  
1とは、モビリティ110の内蔵が直角たり、ワイドポンデ  
ィングモビリードフレームの直角に接続している。図3  
（c）～図3（d）～図3（e）に示す又歯外1は、それ  
ぞれ又歯外1、図3（a）に示す又歯外1、図3（b）に  
示す又歯外1において、モビリティ直角からなるモビリティを直  
角に、又歯外1の歯を直角モビリティとして用いているので  
あり、既述二種を冠した構造となつていてある。

（0019）そこで、天高野2の水戸川止端部は本流を  
も離れる。図4-(a)に天高野2の断面形状には二  
つの断面型であり、図4-(b)に図4-(a)のA3-A-  
4におけるインナード岸の断面型で、図4-(c)は  
図4-(a)のB3-B4における断面形状の断面型であ  
る。天高野2の中道は右岸の方角に天高野1と接続  
同じとなるえて、右にまわじた、町字や、2200に接続  
して、2100に天高野3号、2111に天高野(バッ  
ド)、220にワイヤ、230はリードフレーム、23  
1はインナード、231Aは天高野1、232は天高  
野2号、231A(c)に天高野、231A(d)に天高  
野、233に天高野、233Aにはテグ、233Bに天  
高野、233Cに天高野、240には止端部、27012  
は天高野テープである。天高野2の二段は左側におい  
ては、リードフレーム230はダイバッドを持たないも  
ので、天高野210はインナード231とともに  
天高野テープ270により固定されており、天高  
野210は、天高野231とともに天高野230と  
連絡する。

例にウイド220により、インテリード231の元2  
面231へとつながっている。本文内部2のまじ  
英語内1も合と同様に、ニ区段を複200と記区段と  
の実的なタグに、ウイド233の元元に並行された  
ヒガタのニセからうる美子版233Aを介してプリント  
基板2へつながることにより行われる。

(0020) 三たて支承の2のときは常に、図10 (a)、10 (b) に示す、ダイバードも用たない、シンディングによりかね工されたリードフレーム230Aを用いたもので、その左右両方に支承内1とほぼ同じ長さあるが、左なそとに、支承外：のときにはまたはテモインアーリードに固定した上でワイヤボンディングを行ふ。右方封止しているのに對し、支承外2の場合は、平底压子210をインテーリード231とともに右方充電チープ270上に固定した上で、ワイヤボンディング二段を行ふ。右方封止しているのである。又、右方封止は必ずスクリューワン方式である。ヨリ前のお話は、支承外1と同様である。図10 (a) に示すリードフレーム230Aをにはるには、図9 (a) に示すリードフレーム230Aをはめたときと同様にしてある。斯うして「ひいて」「ひいて」に示すシンディングエニセキたはのものをめがし、図10 (c) (d) に示すように、まず、両生のためねじチープ250 (ナリイミドニチープ) を使用する。

以上は左方、350mに複合用テープである。これを右側のテープは右端においては、モードはモード310mに、パンデル11によりインナーリード3301の第2面3301Aを80%それ、実際にインナーリード3301と印刷してから、リードフレーム3300mに、区10(10)、区10(10)に示すかたのもので、区11に示すニッセンゲルにより80%それらのを刷りている。811(1)のように示すように、インナーリード3301の右端部のIA、W2A(約100μm)とともにこの部分の右端部内へのビWAよりも大きくなっている。また、インナーリード3301の第2面3301Aにはインナーリードに向かって凹んだ形状で、ス1区3301Aが二つあることより、インナーリードの良否化に効いてることも、インナーリード3301の第2面3301Aを示して、モードモードとパンプにてモードに開放する口、区10(10)(b)のように開放がしあいものといふ。また、右端部の場合は、モード1やモードのモードと同様に、モードはモード300とモード300との間を反対に、モード3301の先頭部に並行にされたニッセンゲルからなるモード3301Aを介してプリントモードを示すかたのことにこれが付いている。

(0022) 大阪府のニッポン銀行は、大阪元1のセイ  
セイの当主とは異なり、区12に示すニッテンングによ  
り大阪ニセイケンニビフレーリーを用いたのである。

(0024) 8月6日(日)に、大坂内3の本拠は22支の支  
用内3支を支度の所を出でる。8月6日(日)にて大坂  
内3支を出でるに、大坂内3の本拠は22支において、エコ  
ウの本日からうらうらヨモ日を改けて、ヨモ左の臣を出でる  
ヨモとして改めていふものである。ヨモ左を黒くしてヨ  
モ左ヨモの御内3支1日を朝臣に宣出しているヨモチ  
エコウでの内3のヨモのチニックがしふい御達となつてゐる。  
更にこのヨモヨモの御内3支1日を日がささうとこ  
そからチニックしれない日とてうことじむる。

10.025) において、高尾内くの底辺部止型子母口222、  
223、224、225(1) は高尾内くの底辺部止型子母口226  
の底辺部であり、227(1) は図7(1) の A7-A  
におけるインテーリード段の底辺部である。図6(1c) に  
示す(1) の A7-B8 における底辺部止型子母口226 である。  
一方、高尾内くの三連子母口225 の内側は高尾内くとはば  
じとならぬ。因にそれした。図7(1) 400 にニコロ  
ス、410 にニコロス、411 にバント、430 に

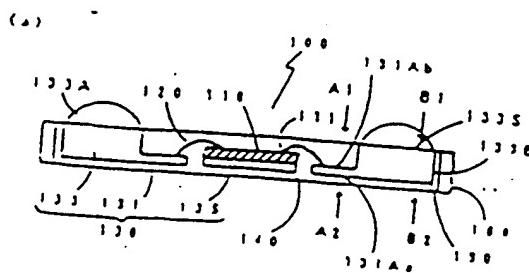


190	ードフレームミガキ
260	イニシク
270	ドフレームミガキ
280	オトレジスト
290	ジストバターン
300	ンテーリード
310	ードフレーム
320	イパッド
330	ンテーリード元
340	クターリード
350	ムバー
360	レーム部(たま)
370	スルギ
380	スルギ
390	スルギ(ハンド)
400	スルギ
410	シテーリード
420	止用室
430	

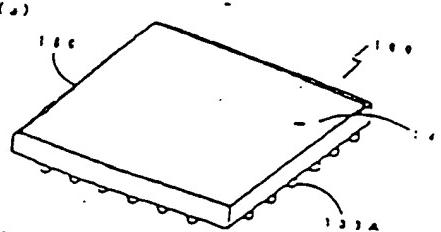
(11)

MX-9-2205

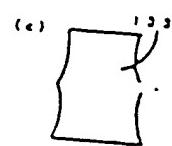
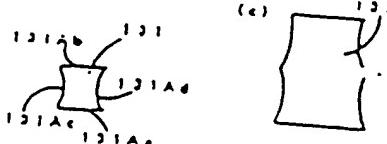
(21)



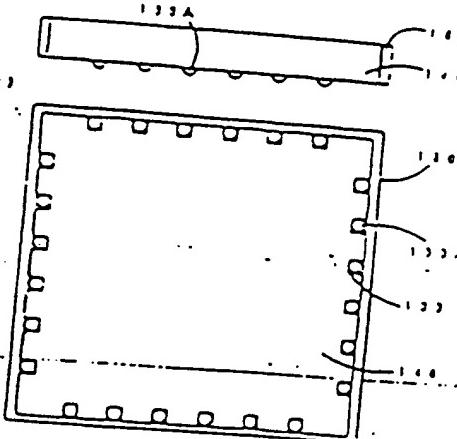
(22)



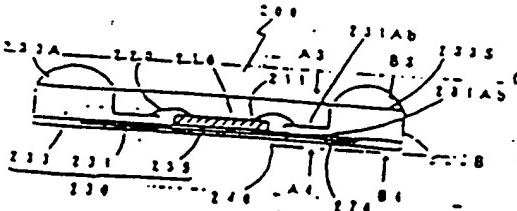
(23)



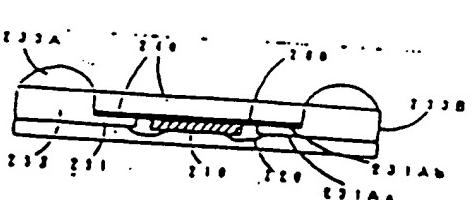
(24)



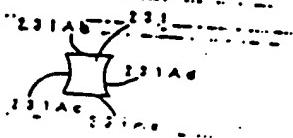
(e)



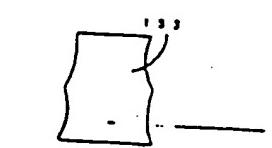
(25)



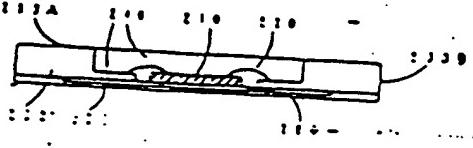
(f)



(g)



(h)



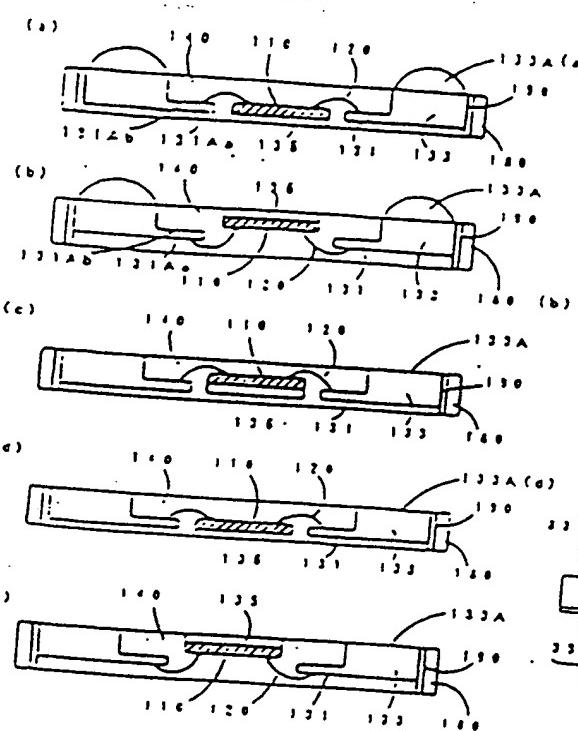
(i)



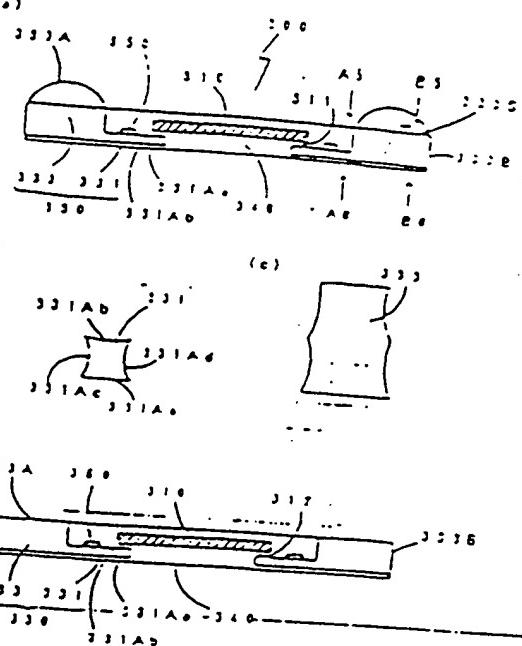
(11)

MM#9 - 2205

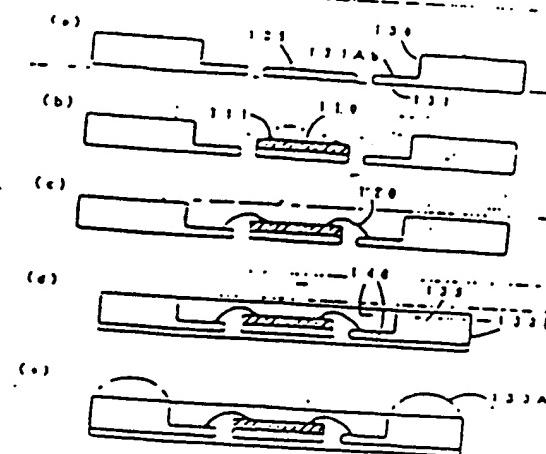
(Z2)



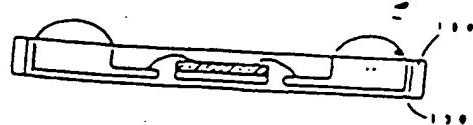
(Z6)

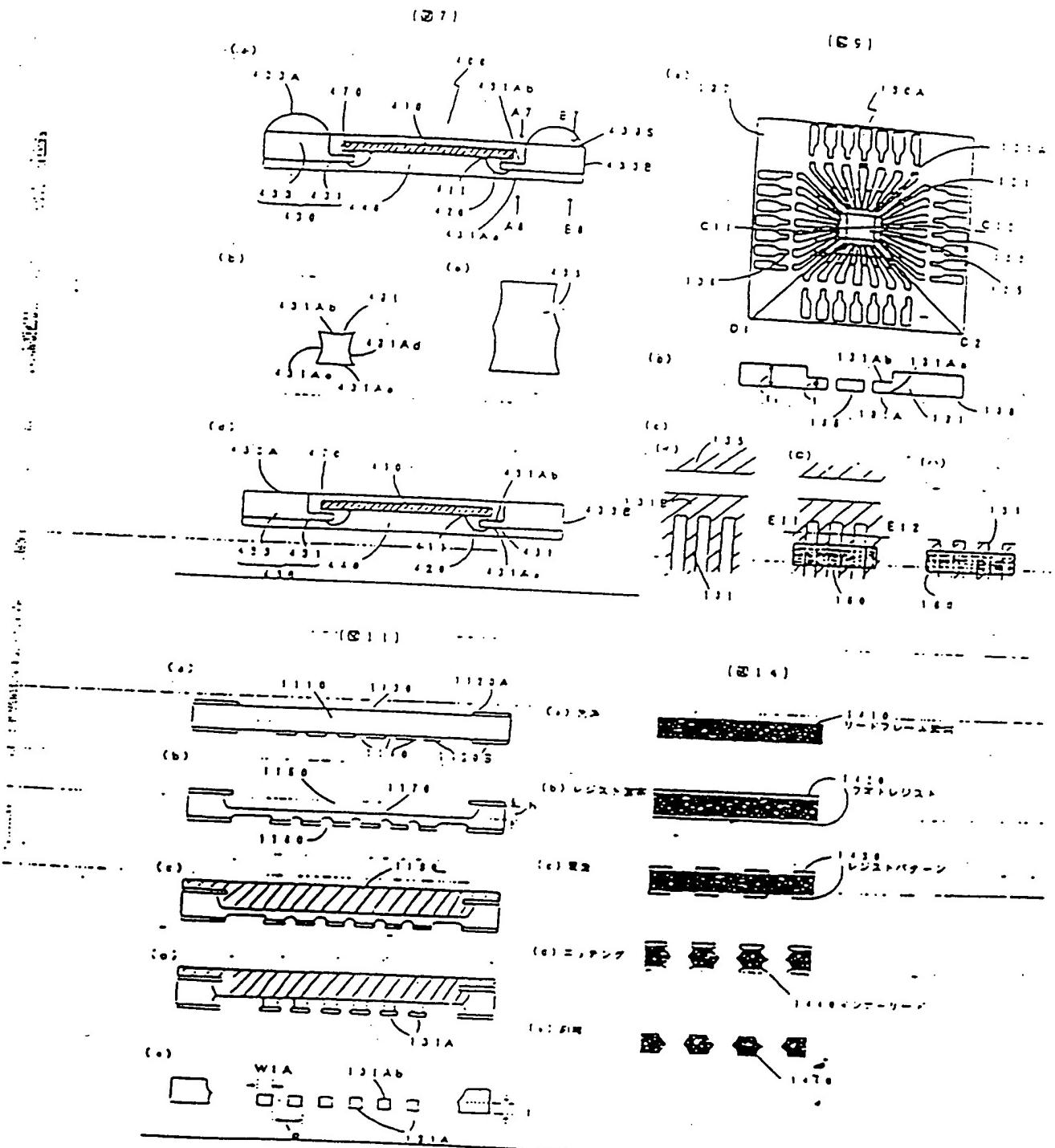


(Z3)



(1)

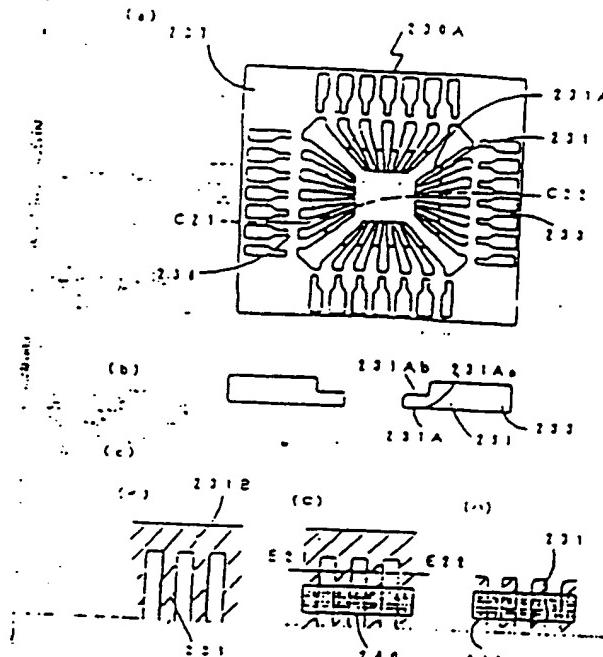




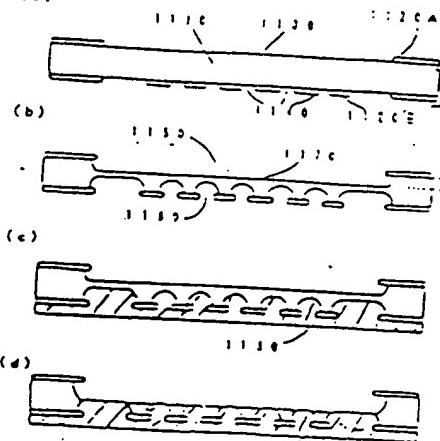
( 1 )

2025 RELEASE UNDER E.O. 14176

(510).



(2:2)



۱۷۵

